

DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITE DE COOPERATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(51) Classification internationale des brevets ⁷ : B21D 22/02, 5/01, 53/00	A1	(11) Numéro de publication internationale: WO 00/64607 (43) Date de publication internationale: 2 novembre 2000 (02.11.00)
--	----	---

(21) Numéro de la demande internationale: PCT/FR00/00995

(22) Date de dépôt international: 14 avril 2000 (14.04.00)

(30) Données relatives à la priorité:
99/05220 21 avril 1999 (21.04.99) FR(71) Déposant (pour tous les Etats désignés sauf US): SERINOX
[FR/FR]; Route de Ste Marguerite, F-63307 Thiers Cedex
(FR).

(72) Inventeur; et

(75) Inventeur/Déposant (US seulement): FURODET, Philippe
[FR/FR]; Serinox, Route de Ste Marguerite, F-63307 Thiers
(FR).(74) Mandataire: RICHEBOURG, Michel; Cabinet Michel
Richebourg, Le Clos du Golf, 69, rue Saint-Simon,
F-42000 Saint-Etienne (FR).(81) Etats désignés: AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, DZ, EE, ES, FI, GB,
GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG,
KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK,
MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG,
SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU,
ZA, ZW, brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SL,
SZ, TZ, UG, ZW), brevet eurasién (AM, AZ, BY, KG, KZ,
MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE, CH, CY, DE,
DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE),
brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML,
MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée

Avec rapport de recherche internationale.

Avant l'expiration du délai prévu pour la modification des
revendications, sera republiée si des modifications sont
reçues.(54) Title: DIE-STAMPING METHOD AND TOOLS, USE THEREOF FOR STAMPING BENCHES AND STAMPED ARTICLES
SUCH AS BENCHES THUS OBTAINED(54) Titre: PROCEDE ET OUTILS D'EMBOUTISSAGE, APPLICATIONS NOTAMMENT A L'EMBOUTISSAGE DE BANQUETTES,
ET ARTICLES EMBOUTIS, NOTAMMENT BANQUETTES AINSI OBTENUES

(57) Abstract

A die-stamping method wherein a sheet of metal (T) is stamped between a die (10) and a punch (4) which is enclosed by a front (AV) and rear (AR) clamp frame, characterized in that the rear clamp frame (AR) is enlarged towards the rear in comparison with the dimensions of prior art and has a curved shape on the end which is adjacent to the punch (4) (i.e. the front (AV) end of the rear clamp frame (AR)), whereby said curved shape is formed in such a way that it enables progressive deformation of the depth of the sheet of metal and along the top of the clamp frame instead of the right angle of the clamp frames as per prior art.

(57) Abrégé

Procédé d'emboutissage du type selon lequel on emboutit une tôle (T) entre une matrice (10) et un poinçon (4) serré par des serre-flans avant (AV) et arrière (AR) caractérisé en ce que le serre-flan (AR 20) est élargi vers l'arrière par rapport aux dimensions de l'art antérieur et présente sur l'extrémité adjacente au poinçon (4) (c'est-à-dire l'extrémité avant (AV) du serre-flan arrière (AR)) une forme galbée, c'est-à-dire une forme qui permet une déformation progressive de la tôle en profondeur, et sur une plus grande longueur de serre-flan, en lieu et place de l'angle droit des serre-flans de l'art antérieur.

